## (19) Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle

Bureau international





(43) Date de la publication internationale 16 janvier 2003 (16.01.2003)

**PCT** 

## (10) Numéro de publication internationale WO 03/004921 A1

(51) Classification internationale des brevets<sup>7</sup>: F16L 33/01

(21) Numéro de la demande internationale :

PCT/FR02/02281

(22) Date de dépôt international: 1 juillet 2002 (01.07.2002)

(25) Langue de dépôt :

français

(26) Langue de publication :

français

(30) Données relatives à la priorité : 01/08941 5 juillet 2001 (05.07.2001) FI

(71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US): COFLEXIP [FR/FR]; La Défense 6, 170, place Henri Régnault, F-92973 Paris la Défense (FR).

(72) Inventeurs; et

(75) Inventeurs/Déposants (pour US seulement): BERTON,

Hugues [FR/FR]; 6, rue de l'Eglise, F-76940 La Mailleraye-sur-Seine (FR). LECLERC, Olivier [FR/FR]; 14, le Haut des Cours, F-76330 Norville (FR).

(74) Mandataire: BERTRAND, Didier; c/o SA Fedit-Loriot & Autres Conseils en Propriete Industrielle, 38, avenue Hoche, F-75008 Paris (FR).

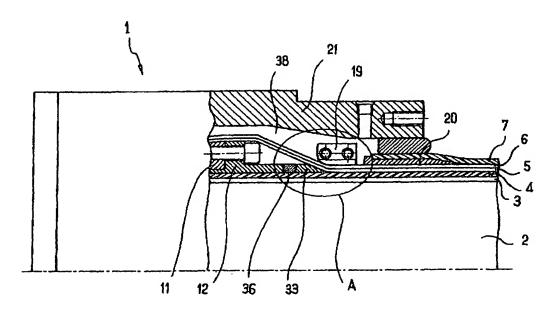
(81) États désignés (national): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) États désignés (régional): brevet ARIPO (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), brevet eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), brevet

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: END-FITTING FOR FLEXIBLE HOSE WITHOUT PRESSURE ARCH AND METHOD FOR MAKING SAME

(54) Titre: EMBOUT POUR CONDUITE FLEXIBLE SANS VOÛTE DE PRESSION ET SON PROCEDE DE FABRICATION

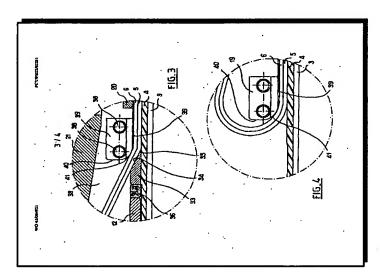


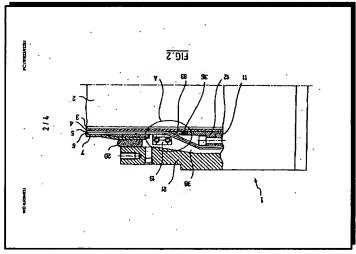
(11) whereon can be supported a flange (12) for crimping the inner sheath and a second annular portion (21) enclosing the first portion (112) and urged to produce sealing conditions on the outer sheath (7), the second portion (21) defining with the first portion (11) an annular gap (38) wherein are arranged the armour wires (5, 6) designed to be filled with a filler material, the end-fitting (1) further including a collar for locking (19) the armour wires rearwards of the flange (12) and a tapered ring (33) arranged around the inner sheath (4) immediately in front of the separation of the armouring elements (5, 6) at the collar (19) locking the armour wires.

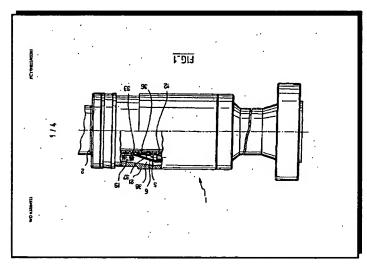
BEST AVAILABLE COPY

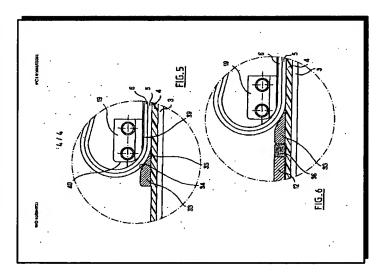
[Suite sur la page suivante]











BEST AVAILABLE COPY